IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B 807

Código artículo: 807

Descripción

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

Campos de aplicación

Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

Datos técnicos

Naturaleza: Alquídica estirenada

Acabado: Mate

Color: Negro RAL 9011, Rojo RAL 3009, Gris RAL 7042, Verde RAL 6021, Azul RAL 5017

Densidad: 1,45 - 1, 60 Kg/l

Rendimiento: 10 - 12 m2/l (30 - 35 µ secas)

Secado a 23ºC 60 % HR: 15 - 30 minutos

Repintado a 23ºC 60% HR: Mínimo 2 horas

Métodos de Aplicación: Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (Datos orientativos)

Dilución: Brocha, Airless: 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %

Diámetro Boquilla: Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018" - 0,021"

Presión Boquilla: Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar

Diluyente: Diluyente 872 ó 875 (según temperatura ambiente)

Limpieza de utensilios: Diluyente 872 ó 875 (según temperatura ambiente)

Espesor Recomendado: 35 - 70 µ secas

Condiciones de aplicación, HR<80%: 10ºC - 30 ºC

Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada: 27 ºC

Volumen Sólidos: 48 - 52 %

Presentación: 15l y 4l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

Recomendaciones generales: Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Superfícies no preparadas: Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido.

Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.
Otros Soportes: Consultar.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado: Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.
Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

INDUSTRIAS TITAN, S.A.
Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494
www.titanlux.es